

(1)

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報 (U)

昭57—124864

⑬ Int. Cl.<sup>3</sup>  
G 09 F 5/04

識別記号

庁内整理番号  
6363—5C

⑭ 公開 昭和57年(1982)8月4日

審査請求 有

(全 2 頁)

⑮ ポケット付き台紙

東京都墨田区堤通 1—9—15 有  
限会社廣田紙器加工所内

⑯ 実 願 昭56—9483

⑰ 出 願 人 有限会社廣田紙器加工所

⑱ 出 願 昭56(1981)1月26日

東京都墨田区堤通 1—9—15

⑲ 考 案 者 小林航一

⑳ 代 理 人 弁理士 中村政美 外 2 名

㉑ 実用新案登録請求の範囲

所定の台紙上に 1 枚の熱圧着性フィルムを重畳配置後の熱圧着処理時に、熱圧着部と非熱圧着形成手段によつて設けられた非熱圧着部とを形成し、非熱圧着部におけるその周囲が熱圧着部にてシールされて台紙とフィルムとの間に得られる空隙をポケットとなすと共に、このポケットは、非熱圧着部のいずれかの部位に設けた切目による開口を備えていることを特徴とするポケット付き台紙。

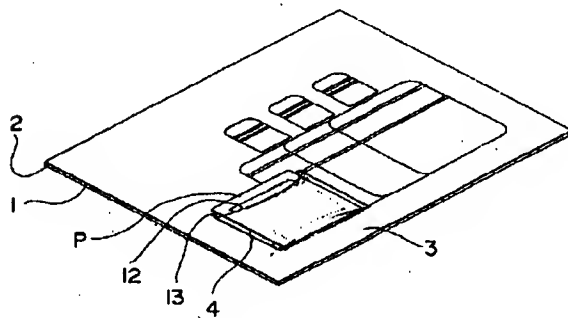
図面の簡単な説明

第 1 図乃至第 7 図はこの考案の実施例を示し、第 1 図は斜視図、第 2 図は要部断面図、第 3 図は第 1 の非熱圧着手段による熱圧着処理時における

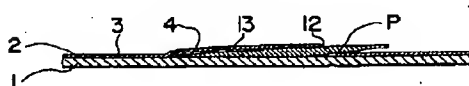
断面図、第 4 図は開口形成時の断面図、第 5 図は第 2 の非熱圧着手段の形成を表わす断面図、第 6 図はその熱圧着処理時における断面図、第 7 図は第 3 の非熱圧着手段の形成を表わす断面図、第 8 図は従来例における断面図である。

P……収納物、1……台紙、2……熱圧着性フィルム、3……熱圧着部、4……非熱圧着部、5……熱圧着ローラー、6……熱圧着ローラー、7……凹部、8……版、9……塗布剤、10……遮断膜、11……抜刃、12……開口、13……ポケット、101……台紙、102……熱圧着性フィルム、113……ポケット、114……小片（帯状シート）。

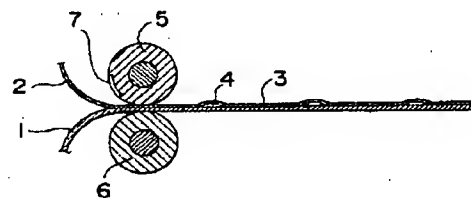
第 1 図



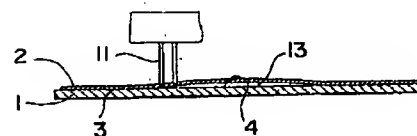
第 2 図



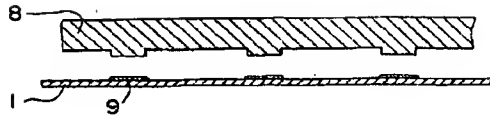
第 3 図



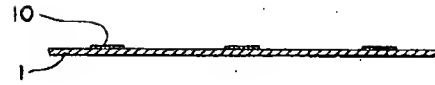
第 4 図



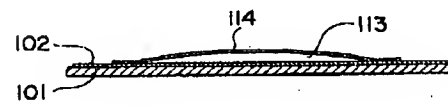
第5図



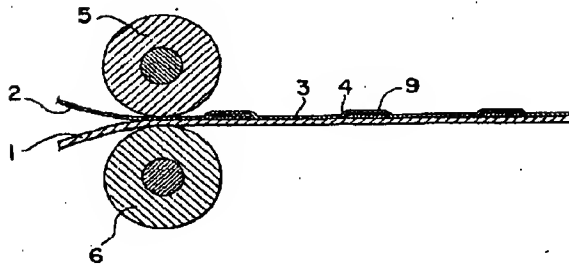
第7図



第8図



第6図





## 実用新案登録願

昭和 56 年 1 月 26 日

特許庁長官 島田 春樹 殿

1. 考案の名称

ポケット付き台紙

2. 考案者

住所

氏名

東京都墨田区堤通1-9-15  
有限会社廣田紙器加工所内  
小林 航一

3. 実用新案登録出願人

住所

氏名  
(名称)

東京都墨田区堤通1-9-15  
有限会社 廣田紙器加工所  
代表者 廣田 敏夫

4. 代理人

住所 131 東京都墨田区東向島6丁目1番5号 (小島)

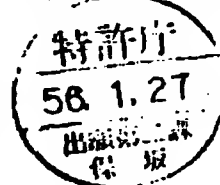
氏名 (6622) 弁理士 中 村 政 美 外 2 名

電話 (614) 3470 (619) 0074

5. 添付書類の目録

- ✓ (1) 明 細 書
- (2) 図 面
- ✓ (3) 願 費 副 本
- ✓ (4) 委 任 状
- ✓ (5) 出願審査請求

- 1 通
- 1 通
- 1 通
- 1 通
- 1 通



579

高田 式 査 124864

56 009483

53. 10. 1500

## 明 細 書

### 1. 考案の名称

ポケット付き台紙

### 2. 実用新案登録請求の範囲

所定の台紙上に1枚の熱圧着性フィルムを重畳配置後の熱圧着処理時に、熱圧着部と非熱<sup>圧</sup>着形成手段によつて設けられた非熱圧着部とを形成し、非熱圧着部におけるその周囲が熱圧着部にてシールされて台紙とフィルムとの間に得られる空隙をポケットとなすと共に、このポケットは、非熱圧着部のいずれかの部位に設けた切目による開口を備えていることを特徴とするポケット付き台紙。



【セ加ス】

### 3. 考案の詳細な説明

この考案はポケット付き台紙に係り、例えば化粧品の宣伝用としてその試供品を頒布する場合、

580

124864



化粧品容器に模した台紙に試供品を収納するポケットを、材料の無駄がない有効利用を図つて、また、その製造工程を簡素化させて形成することができるようにしたポケット付き台紙に関するものである。

従来、この種のポケット付き台紙は、第8図に示す如く、所定形状の台紙101上に熱圧着性フィルム（ラミネートフィルム）102を熱圧着して被覆し、更にこのフィルム102の上に配置させた適宜大きさの小片114周囲を、開口部分を残してウェルダ加工、ヒートシール加工等によりシール接着することで、フィルム102と小片114との空隙を、所定の収納物Pが収納されるポケット113となしている。

そのための一方法として、複数枚の台紙101を連続させた状態でのフィルム102被覆処理後の原紙上に、帯状シート（小片）114を載置後、

台紙 1 0 1 毎に分割するカット線に沿つてシール  
接着して台紙 1 0 1 毎にポケット 1 1 3 を形成す  
るとしたら、ポケット 1 1 3 に比し収納物 P が小  
さい場合は確実に収納し得ないと共に、シール接  
着面に凹凸が生じる欠点がある。また、他の方法  
として、複数の台紙 1 0 1 を連続させた状態での  
フィルム 1 0 2 被覆処理後の原紙上に、帯状シー  
ト（小片）1 1 4 を裁置後、必要大きさのポケッ  
ト 1 1 3 形状に沿つてシール接着し、更に、シー  
ル接着線の一部に沿つて台紙 1 0 1 毎に分割カッ  
トすることでポケット 1 1 3 を形成するとしたら、  
シール接着線とカット線とに若干の位置ずれがあ  
る場合は、シート端縁に紐状余剰片が生じ、体裁  
が悪くなる欠点がある。また、更に他の方法とし  
てポケット 1 1 3 形状に対応した小片 1 1 4 を重  
疊後、小片 1 1 4 周囲をシール接着することでポ  
ケット 1 1 3 を形成するとしたら、希望する大き



さのポケット 113 が得られるも、小片 114 周囲にシール接着しない部分が残ることがあり、これまた体裁が悪くなる欠点があると共に、個別の製造は極めて面倒である。

ところが、いずれの方法によるも、台紙 101 面の化粧、保護用のフィルム 102 の外に小片 114 が必要であり、しかも、この小片 114 はフィルム 102 と同様に台紙 101 面の化粧、保護をも図り得ることから、材料使用の点からみるに無駄である。更には、フィルム 102 の熱圧着処理とは別に小片 114 のシール接着処理をも必要とするから、製造工程も多くなり、ひいては製造単価も嵩むものである。

そこでこの考案は、如上の点に鑑み案出されたもので、所定の台紙上に 1 枚の熱圧着性フィルムを重畳配置後の熱圧着処理時に、熱圧着部と非熱圧着形成手段によつて設けられた非熱圧着部とを形





成し、非熱圧着部におけるその周囲が熱圧着部に  
てシールされて台紙とフィルムとの間に得られる  
空隙をポケットとなすと共に、このポケットは、  
非熱圧着部のいずれかの部位に設けた切目による  
開口を備えていることにより、従来存した欠点の  
解消を図ることに成功したものである。

以下、図面を参照してこの考案の実施例を説明  
すると次の通りである。

図において示される符号 1 は従来と同様の所定  
の平面形状を有する台紙であり、この台紙 1 の上  
に 1 枚の、いわゆるラミネートフィルムと称され  
ている熱圧着性フィルム 2 を重畳配置した後、フ  
ィルム 2 上から熱圧着処理を施して熱圧着部 3 と  
非熱圧着形成手段 ( 7 , 9 , 10 ) によつて設け  
られた非熱圧着部 4 とを形成する。熱圧着処理は、  
第 3 図及び第 6 図に示すように、上下 1 対の熱圧  
着ローラー 5 , 6 相互間に、重畳状態の台紙 1 と





フィルム2とを装入せしめることで実施される。

このとき、非熱圧着部4におけるその周囲が熱圧着部3にてシールされて台紙1とフィルム2との間に得られる空隙をポケット13となすと共に、このポケット13は、非熱圧着部4のいずれかの部位に設けた切目による開口12を備えているものである（第2図参照）。

ここで、前記非熱圧着形成手段（7，9，10）のいくつかを例示すると次の通りである。

第3図及び第4図に示された第1の方法は、フィルム2がわの前記熱圧着ローラー5に、形成すべきポケット13位置に対応させて凹部7を設け、この凹部7によつてはフィルム2に熱圧着処理が実施されないようにして袋部を形成するものである。次いで、袋部である非熱圧着部4のいずれかの部位に、適宜間隔で対峙している1対の抜刃11によつてフィルム2のみを切断除去し、除去部



分を開口 1 2 とするものである。

第 5 図及び第 6 図に示された第 2 の方法は、台紙 1 上に、形成すべきポケット 1 3 位置に対応させて、台紙 1 にフィルム 2 を熱圧着させない性質を有する塗料或はインク等の塗布剤 9 を適当な版 8 によつて塗布、印刷しておき、その後、熱圧着処理を実施することで、塗布剤 9 部分に袋部である非熱圧着部 4 を形成し、次いで、前記第 4 図に示されたような切断除去処理を実施するものである。

第 7 図に示された第 3 の方法は、前記塗布剤 9 に代えて、同じく台紙 1 にフィルム 2 を熱圧着させない性質を有するシート状の合成樹脂、紙片その他の遮断膜 1 0 を使用したものであり、これは、前記第 2 の方法と同様に行なわれる。その後、必要があれば、遮断膜 1 0 は開口 1 2 より除去される。



また、開口12は、図示の如く、非熱圧着部4の一部位を切断除去することによつて大きく形成することで、収納物Pの出し入れを容易とする。もとより、非熱圧着部4におけるフィルム2の一部位に1本の切目のみを設けることで開口12とするもよい。

尚、いずれの方法によるも、複数の台紙1を連続させた状態の所定大きさの原紙に区画される台紙1毎にそれに対応して複数の非熱圧着形成手段(7, 9, 10)を配することで、大量に構成し、その後、台紙1毎に分割切断するも差し支えない。

この考案は上記のように構成されており、したがつて、所定の台紙1上に熱圧着処理で被覆された熱圧着性フィルム2には、非熱圧着形成手段(7, 9, 10)により袋部としての非熱圧着部4が形成されて、これ4をそのままポケット13となすから、従来の如く、ポケット113形成のため



めの別の小片（帯状シート）114を用意する必要がなく、形成材料の無駄を解消することができる。

しかも、非熱圧着部4の形成は、所定の台紙1上に1枚の熱圧着性フィルム2を電圧配線後の熱圧着処理時に、熱圧着部3の形成と同時に進められるから、製造工程においては、従来の如く、ポケット113用の小片114のシール接着加工は不要となり、製造工程を著しく簡素化することが可能である。


また、ポケット13は、非熱圧着部4におけるその周囲が熱圧着部3にてシールされて台紙1とフィルム2との間に得られる空隙によつて形成されるから、収納物Pを収納するための十分な強度が確保され、また、その大きさは収納物P形状に対応可能にして形成できるから、ガタつくことなくしつかりと収納できる。



ポケット13には、袋部を形成している非熱圧着部4のいずれかの部位に設けた切目による開口12を備えているから、この開口12を利用して収納物Pの出し入れを円滑迅速に行なうことができると共に、開口12自身は熱圧着部3と非熱圧着部4との境界を示し、便利である。

よつて、例えば、化粧品の実用としてその試供品を頒布する場合、形状、艱像をその化粧品容器に模した台紙1に1枚の熱圧着性フィルム2によるポケット13を形成しておくことで、その宣伝に要する直接的な経費を大幅に削減することができるのであり、また、この種宣伝に限らず、名札カード、整理用表示具、更にはその他差し替えを要するカードを備えた台紙としての利用も可能である。

以上説明したようにこの考案によれば、台紙の化粧、保護その他のために貼着される熱圧着性フ



フィルムに、非熱圧着部を形成して熱圧着処理すること、その非熱圧着部における空隙をそのままポケットとして利用でき、しかも材料を無駄に使用せず、その有効化を図ると共に、製造工程が簡素化できることで極めて安価に提供できる等の実用上大きな利点を得ることができる。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図乃至第7図はこの考案の実施例を示し、第1図は斜視図、第2図は要部断面図、第3図は第1の非熱圧着手段による熱圧着処理時における断面図、第4図は開口形成時の断面図、第5図は第2の非熱圧着手段の形成を表わす断面図、第6図はその熱圧着処理時における断面図、第7図は第3の非熱圧着手段の形成を表わす断面図、第8図は従来例における断面図である。

P …… 収納物      1 …… 台紙      2 …… 熱圧着性



フィルム 3 …… 熱圧着部 4 …… 非熱圧着  
部 5 …… 熱圧着ローラー 6 …… 熱圧着ロ  
ーラー 7 …… 凹部 8 …… 版 9 …… 塗  
布剤 10 …… 遮断膜 11 …… 抜刃 1  
2 …… 開口 13 …… ポケット 101 ……  
台紙 102 …… 熱圧着性フィルム 113  
…… ポケット 114 …… 小片（帯状シート）

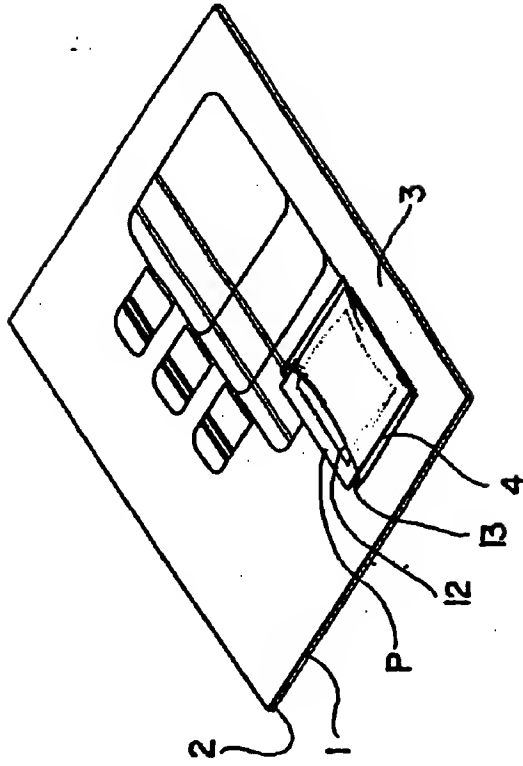
実用新案登録出願人 有限会社廣田紙器加工所

代理人 辨理士 中 村 政 美

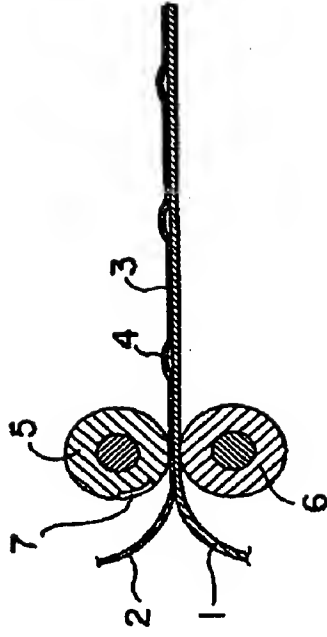


（外2名）

第 1 図

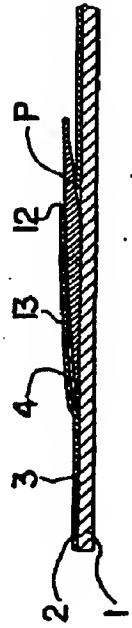
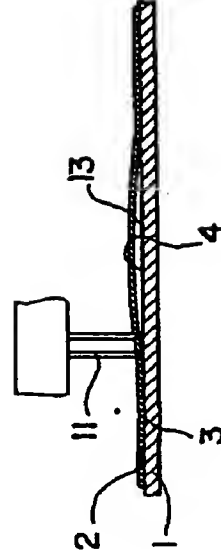


第 3 図



第 4 図

第 2 図



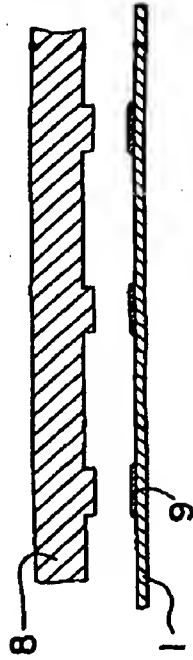
實用新案登録出願人 有限会社 廣田航器加工所  
代理人 弁護士 中村政美 外2

592

194854 1/2



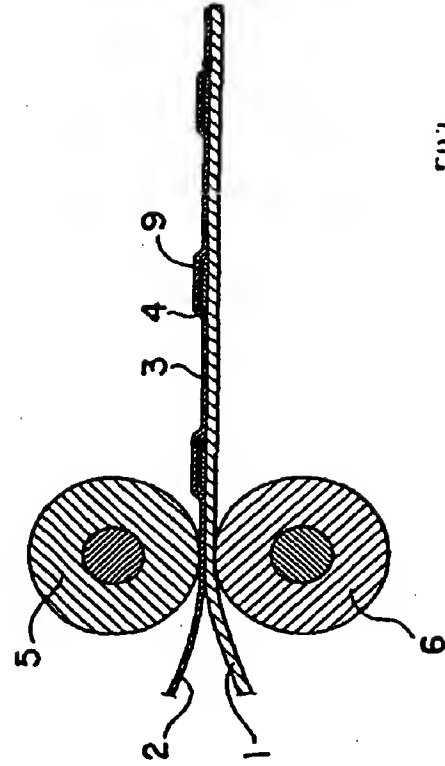
第 5 図



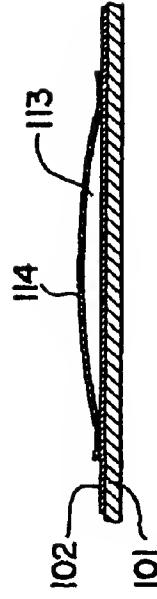
第 7 図



第 6 図



第 8 図



実用新案登録出願人

有限会社 角田紙器加工

代理人

弁理士 中村 政美

外2

5113

12:00.4 3/2



6. 前記以外の代理人

住 所 東京都墨田区東向島6-1-5 (小島ビル)

氏 名 (7425) 辯理士 原 田

寛

住 所 同 所

氏 名 (5644) 辯理士 熊 谷 浩 明

明